

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

(11)



EP 1 216 788 A1

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:  
26.06.2002 Patentblatt 2002/26

(51) Int Cl.7: B23Q 1/54, B23Q 1/52

(21) Anmeldenummer: 00128056.9

(22) Anmeldetag: 21.12.2000

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE TR  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
AL LT LV MK RO SI

(71) Anmelder: MASCHINENFABRIK  
BERTHOLD HERMLE AKTIENGESELLSCHAFT  
D-78559 Gosheim (DE)

(72) Erfinder:  
• Schwörer, Tobias, Dipl.-Ing. (FH)  
78598 Königsheim (DE)  
• Bernhard, Franz-Xaver  
78549 Spaichingen (DE)

(74) Vertreter: Vetter, Hans, Dipl.-Phys. Dr.  
Patentanwälte  
Magenbauer, Reimold, Vetter & Abel  
Plochinger Strasse 109  
73730 Esslingen (DE)

### (54) Werkstückhalteeinrichtung für eine Werkzeugmaschine, insbesondere eine Frä- und/oder Bohrmaschine

(57) Es wird eine Werkstückhalteeinrichtung für eine Werkzeugmaschine, insbesondere eine Frä- und/oder Bohrmaschine, vorgeschlagen, die wenigstens zwei drehbar an einer Halterung (10) angeordnete Werkstücktische (20, 21) besitzt. Ein Antriebsmotor (29) dient zum synchronen Drehantrieb aller Werkstücktische (20, 21). Dabei besitzt jeder Werkstücktisch (20, 21) eigene Sensormittel (32, 33) zur Erfassung seiner Winkelposition. Einer Positionsregeleinrichtung (34)

werden als Positions-Istwerte jeweils alternativ die Signale derjenigen Sensormittel (32, 33) zugeführt, die dem jeweils für die Werkstückbearbeitung verwendeten aktiven Werkstücktisch (20 bzw. 21) zugeordnet sind. Hierdurch kann eine Vielzahl von Werkstücktischen durch einen Antriebsmotor geregelt positioniert werden, wobei zur Umschaltung von der Positionsregelung eines Werkstücktisches zum nächsten lediglich die Sensormittel umgeschaltet werden müssen.

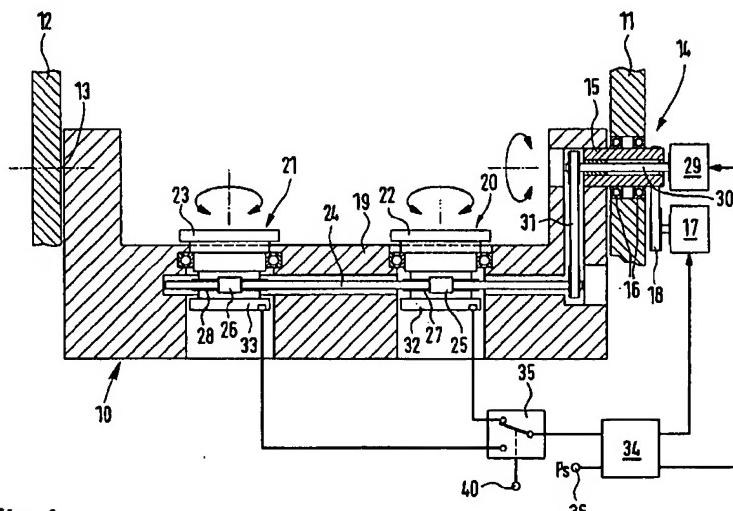


Fig. 1

EP 1 216 788 A1

**Beschreibung**

[0001] Die Erfindung betrifft eine Werkstückhalteinrichtung für eine Werkzeugmaschine, insbesondere eine Frä- und/oder Bohrmaschine, mit wenigstens zwei drehbar an einer Halterung angeordneten Werkstücktischen, mit einem Antriebsmotor zum Drehantrieb der Werkstücktische und mit Messmitteln zur Erfassung der Drehbewegungen.

[0002] Bei einer aus der DE-GM 7101882 bekannten Werkstückhalteinrichtung werden zwei drehbare Werkstücktische mittels eines einzigen Drehantriebs positioniert. Hierzu ist eine aufwendige Kupplungseinrichtung vorgesehen, bei der durch Heben und Senken der Werkstücktische derjenige Werkstücktisch eingekuppelt wird, der positioniert wird, während der andere Werkstücktisch entkoppelt ist.

[0003] Weiterhin ist aus der DE 3624284 C2 ein einziger, an einer Schwenkbrücke angeordneter, drehbar gelagerter und motorisch angetriebener Werkstücktisch bekannt, der durch den Lagerzapfen der Schwenkbrücke hindurch angetrieben wird. Da nur ein einziger schwenbarer Werkstücktisch vorgesehen ist, werden die Probleme beim Antrieb von mehreren Werkstücktischen nicht behandelt.

[0004] Eine Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht darin, eine Werkstückhalteinrichtung der einangs genannten Gattung so zu verbessern, dass mehrere Werkstücktische mittels eines einzigen Antriebsmotors antreibbar sind und auf einfache, kostengünstige Weise individuell positioniert werden können.

[0005] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass der Antriebsmotor alle Werkstücktische synchron über Antriebsmittel antreibt, dass jeder Werkstücktisch eigene Sensormittel zur Erfassung seiner Winkelposition besitzt und dass eine Positionsregeleinrichtung für die Werkstücktische vorgesehen ist, der als Positions-Istwerte jeweils alternativ die Signale derjenigen Sensormittel zuführbar sind, die dem jeweils für die Werkstückbearbeitung verwendeten Werkstücktisch zugeordnet sind.

[0006] Der Vorteil der erfindungsgemäßen Lösung besteht insbesondere darin, dass im Gegensatz zu der bekannten Anordnung keine Kupplungs- bzw. Entkupp lungsmittel für die einzelnen Werkstücktische benötigt werden. Der oder die gerade nicht für die Werkstückbearbeitung erforderlichen Werkstücktische drehen sich zwar bei der Positionierung des aktiven Werkstücktisches im wesentlichen synchron mit, jedoch erfolgt die exakte Positionierung des jeweils für die Werkstückbearbeitung verwendeten Werkstücktisches ausschließlich mit Hilfe dessen eigener Sensormittel zur Erfassung seiner Drehbewegung. Soll ein anderer Werkstücktisch positioniert werden, so erfolgt lediglich eine Umschaltung auf dessen Sensormittel. Toleranzen in den Antriebsmitteln durch Spiel oder Dehnung wirken sich dadurch nicht auf die Positionsgenauigkeit aus. Sind auf mehreren Werkstücktischen Werkstücke aufgespannt, die nach-

einander oder wechselnd bearbeitet werden sollen, so müssen jeweils lediglich die Sensormittel umgeschaltet werden, und es erfolgt keinerlei Umschaltung von mechanischen Komponenten. Trotz kostengünstiger und einfacher Auslegung können dadurch hohe Genauigkeiten erreicht werden. Erhöht sich die Zahl der drehbaren Werkstücktische an einer Halterung, so erhöht sich der Aufwand für die Positionierung nur unwesentlich, da lediglich für jeden zusätzlichen Werkstücktisch zusätzliche Sensormittel zur Erfassung seiner Drehbewegung erforderlich sind.

[0007] Durch die in den Unteransprüchen aufgeführten Maßnahmen sind vorteilhafte Weiterbildungen und Verbesserungen der im Anspruch 1 angegebenen Werkstückhalteinrichtung möglich.

[0008] In einer bevorzugten Ausführung ist die als Schwenkbrücke ausgebildete Halterung zwischen Lagerwandungen oder Seitenwandungen der Werkzeugmaschine angeordnet und an diesen um eine insbesondere horizontale Achse schwenkbar gelagert und besitzt einen motorischen Schwenkantrieb. Hierdurch ist eine besonders vielseitige Bearbeitung gewährleistet.

[0009] Der Antriebsmotor für die Werkstücktische ist in vorteilhafter Weise an der gegenüber der Halterung entgegengesetzten Außenseite einer Lagerwandung oder Seitenwandung angeordnet, wobei sich die Antriebsmittel für die Werkstücktische durch einen Lagerzapfen oder eine Lagerwelle der Halterung hindurchstrecken. Der Antriebsmotor ist somit durch die Lagerwandung oder Seitenwandung gegenüber der Bearbeitungsstelle geschützt angeordnet und kann nicht durch Bearbeitungsrückstände, Schmiermittel oder dergleichen erreicht werden.

[0010] Die Antriebsmittel besitzen in vorteilhafter Weise wenigstens eine Antriebswelle, über die wenigstens zwei Werkstücktische antreibbar sind, insbesondere mittels jeweils eines Zahn- oder Schneckengetriebes. Der mechanische Antrieb kann somit auf sehr einfache und kostengünstige Weise realisiert werden.

[0011] Die wenigstens eine Antriebswelle wird zweckmäßigerweise direkt oder indirekt durch eine im Lagerzapfen oder der Lagerwelle für die Halterungen drehbar gelagerte weitere Antriebswelle angetrieben. Diese weitere Antriebswelle wird außen vom Antriebsmotor angetrieben und treibt über die in der Halterung angeordnete Antriebswelle oder angeordneten Antriebswellen synchron die Werkstücktische an.

[0012] Die Werkstücktische sind in einer vorteilhaften Ausgestaltung als Schwenkrundtische ausgebildet.

[0013] In einer zweckmäßigen und einfachen Ausgestaltung sind die Signale der Sensormittel der einzelnen Werkstücktische über Umschalt- oder Auswahlmittel alternativ als Positions-Istwerte der Positionsregelung zuführbar. Die Umschaltung der Positionsregelung für die verschiedenen Werkstücktische kann dadurch in einfachster Weise elektronisch bzw. elektrisch durchgeführt werden.

[0014] Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in

der Zeichnung dargestellt und in der nachfolgenden Beschreibung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine Schwenkbrücke mit zwei motorisch drehbaren Werkstücktischen als Ausführungsbeispiel der Erfindung in einer Vertikalschnittdarstellung und

Fig. 2 in der rechten Hälfte eine Draufsicht auf das in Fig. 1 dargestellte erste Ausführungsbeispiel und in der linken Hälfte eine Draufsicht auf ein weiteres Ausführungsbeispiel mit insgesamt vier Werkstücktischen.

**[0015]** Bei dem in Fig. 1 und der rechten Hälfte von Fig. 2 dargestellten ersten Ausführungsbeispiel ist eine im wesentlichen U-förmige Schwenkbrücke 10 schwenkbar zwischen zwei Seitenwandungen 11, 12 inner im übrigen nicht dargestellten Werkzeugmaschine, beispielsweise einer Frä- und/oder Bohrmaschine, an diesen Seitenwandungen 11, 12 schwenkbar gelagert. Die linke Lagerstelle 13 an der linken Seitenwandung 11 ist nur schematisch dargestellt. Die rechte Lagerstelle 14 an der rechten Seitenwandung 12 wird durch einen fest mit der Schwenkbrücke 10 verbundenen horizontalen Lagerhohlzapfen 15 gebildet, der in der Seitenwandung 12 mittels Lagern 16, beispielsweise Gleit- oder Wälzlagern, drehbar gelagert ist. Dieser Lagerhohlzapfen 15 wird von einem ersten Antriebsmotor 17 zur Positionierung der Schwenkbrücke 10 über einen Antriebsstrang 18 angetrieben, der als Zahnriemen oder Zahngtriebe ausgebildet sein kann.

**[0016]** Im horizontalen Bereich 19 der Schwenkbrücke 10 sind zwei als Schwenkrundtische 20, 21 ausgebildete Werkstücktische drehbar gelagert, wobei jeweils die Tischplatten 22, 23 über die Ebene der Schwenkbrücke 10 überstehen. Diese Schwenkrundtische 20, 21 werden durch eine gemeinsame Antriebswelle 24 angetrieben, die in der Längsrichtung der Schwenkbrücke 10 innerhalb dieser horizontal gelagert ist. Zum Positionsantrieb dienen jeweils auf der Antriebswelle 24 fixierte Antriebsschnecken 25, 26, die jeweils in einen Zahnkranz 27, 28 der Schwenkrundtische 20, 21 eingreifen. Ein zweiter Antriebsmotor 29 zum Positionsantrieb der beiden Schwenkrundtische 20, 21 treibt eine Motorwelle 30 an, die konzentrisch im Lagerhohlzapfen 15 drehbar gelagert ist. Diese Motorwelle 30 treibt die Antriebswelle 24 über einen beispielsweise als Zahnriemen ausgebildeten Antriebsstrang 31 an. Auch hier ist ein Antrieb über Zahnräder möglich.

**[0017]** Jeder der beiden Schwenkrundtische 20, 21 ist mit einer Positionsmesseinrichtung 32, 33 verbunden, um die jeweilige Winkelposition der Schwenkrundtische 20, 21 zu erfassen. Derartige Positionsmesseinrichtungen sind zum Beispiel aus der DE 19736986 A1 oder der DE 19804666 C1 bekannt.

**[0018]** Eine elektronische Positionsregeleinrichtung 34 dient zum geregelten Positionieren der Schwenkrundtische 20, 21 in die jeweiligen Bearbeitungsposi-

tionen. Hierzu werden die Signale der Positionsmesseinrichtungen 32, 33 alternativ über eine Umschaltvorrichtung 35 als Positions-Istwerte der Positionsregeleinrichtung 34 zugeführt. Die gewünschten Positions-Sollwerte Ps werden an einen Sollwerteingang 36 gelegt. Die Positionsregeleinrichtung 34 wirkt ausgangsseitig auf den zweiten Antriebsmotor 29 für die Schwenkrundtische 20, 21 ein.

**[0019]** Die Positionsregeleinrichtung 34 ist zusätzlich für die Positionsregelung der Schwenkbrücke 10 vorgesehen und wirkt daher ausgangsseitig auch auf den ersten Antriebsmotor 17 ein. Auf die Darstellung der Laagefassung für die Schwenkbrücke 10 wurde zur Vereinfachung verzichtet, sie funktioniert in ähnlicher Weise wie die für die Schwenkrundtische 20, 21, wobei eine Umschaltvorrichtung hier entfällt. Selbstverständlich können auch mehrere separate Positionsregeleinrichtungen vorgesehen sein.

**[0020]** Beim dargestellten Ausführungsbeispiel werden mittels der Umschaltvorrichtung 35 die Positions-Istwerte desjenigen Schwenkrundtisches 20 bzw. 21 der Positionsregeleinrichtung 34 zugeführt, auf dem gerade ein Bearbeitungsvorgang stattfindet. Gemäß Fig. 1 ist dies der Schwenkrundtisch 20. Soll nun ein auf dem zweiten Schwenkrundtisch 21 eingespanntes Werkstück bearbeitet werden, so wird die Umschaltvorrichtung 35 betätigt, um nun die Positions-Istwerte des Schwenkrundtisches 21 der Positionsregeleinrichtung 34 zuführen zu können. Beim Wechsel der Bearbeitungsstelle durch Verfahren eines nicht dargestellten Bearbeitungskopfes von einem Schwenkrundtisch zum anderen braucht somit lediglich die Umschaltvorrichtung 35 betätigt werden.

**[0021]** Die Zahl der Schwenkrundtische kann selbstverständlich auch größer als zwei sein. In der linken Hälfte von Fig. 2 ist als weiteres Ausführungsbeispiel die Hälfte einer breiteren Schwenkbrücke 37 dargestellt, auf der vier Schwenkrundtische drehbar angeordnet sind. Von diesen sind wegen der häftigen Darstellung nur zwei Schwenkrundtische 38, 39 erkennbar. Zum Antrieb dienen beispielsweise zwei parallele Antriebswellen 24 in der Schwenkbrücke 37, die gemeinsam durch die Motorwelle 30 über den Antriebsstrang 31 angetrieben werden. Auf diese Weise lässt sich die Zahl der Schwenkrundtische 38, 39 prinzipiell beliebig erhöhen. Unabhängig von ihrer Zahl werden sie jeweils gemeinsam und im wesentlichen synchron durch die Motorwelle 30 angetrieben, und jeder Schwenkrundtisch besitzt eine eigene Positionsmesseinrichtung.

**[0022]** Über die entsprechend erweiterte Umschaltvorrichtung 35 werden dann jeweils die Positionssignale desjenigen Schwenkrundtisches der Positionsregeleinrichtung 34 zugeführt, die gerade aktiv ist, also auf der gerade ein Bearbeitungsvorgang stattfindet.

**[0023]** In einer einfacheren Ausführung können die Schwenkrundtische auch an einer nicht schwenkbaren Halteplatte angeordnet sein, die entweder starr mit der Werkzeugmaschine verbunden ist oder an dieser linear

in einer oder mehreren Achsen verfahrbar ist.

[0023] Die Umschaltung der Umschaltvorrichtung 35 kann manuell oder automatisch erfolgen. Bei der automatischen Umschaltung wird in Abhängigkeit der jeweiligen Position des nicht dargestellten Bearbeitungskopfes ein entsprechendes Umschaltsignal an einen Umschalteinangang 40 der Umschaltvorrichtung 35 gelegt, so dass immer derjenige Schwenkrundtisch aktiv geschaltet ist, über dem sich der Bearbeitungskopf befindet.

### Patentansprüche

1. Werkstückhalteeinrichtung für eine Werkzeugmaschine, insbesondere eine Fräz- und/oder Bohrmaschine, mit wenigstens zwei drehbar an einer Halterung (10; 37) angeordneten Werkstücktischen (20, 21; 38, 39), mit einem Antriebsmotor (29) zum Drehantrieb der Werkstücktische (20, 21; 38, 39) und mit Messmitteln zur Erfassung der Drehbewegungen; dadurch gekennzeichnet, dass der Antriebsmotor (29) alle Werkstücktische (20, 21; 38, 39) synchron über Antriebsmittel antreibt, dass jeder Werkstücktisch (20, 21; 38, 39) eigene Sensormittel (32, 33) zur Erfassung seiner Winkelposition besitzt und dass eine Positionsregeleinrichtung (34) für die Werkstücktische (20, 21; 38, 39) vorgesehen ist, der als Positions-Istwerte jeweils alternativ die Signale derjenigen Sensormittel (32, 33) zuverlässig sind, die dem jeweils für die Werkstückbearbeitung verwendeten Werkstücktisch (20, 21; 38, 39) zugeordnet sind. 15
  2. Werkstückhalteeinrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die als Schwennbrücke ausgebildete Halterung (10; 37) zwischen Lagerwandungen oder Seitenwandungen (11, 12) der Werkzeugmaschine angeordnet und an diesen um eine insbesondere horizontale Achse schwenkbar gelagert ist und einen motorischen Schwenkantrieb (17) besitzt. 20
  3. Werkstückhalteeinrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Antriebsmotor (29) für die Werkstücktische (20, 21; 38, 39) an der gegenüber der Halterung (10; 37) entgegengesetzten Außenseite einer Lagerwandung oder Seitenwandung (11) angeordnet ist, wobei sich die Antriebsmittel für die Werkstücktische (20, 21; 38, 39) durch einen Lagerzapfen (15) oder eine Lagerwelle der Halterung (10; 37) hindurchstrecken. 25
  4. Werkstückhalteeinrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Antriebsmittel wenigstens eine Antriebswelle (24) besitzen, über die wenigstens zwei Werkstücktische (20, 21) antreibbar sind, insbesondere mittels jeweils eines Zahn- oder Schneckengetriebe-
- 5
- 6
- bes (25, 27).
5. Werkstückhalteeinrichtung nach Anspruch 3 und 4, dadurch gekennzeichnet, dass die wenigstens eine Antriebswelle (24) direkt oder indirekt durch eine im Lagerzapfen (15) oder in der Lagerwelle für die Halterung (10; 37) drehbar gelagerte weitere Antriebswelle (30) antreibbar ist, die insbesondere als Motorwelle des Antriebsmotors (29) ausgebildet ist. 10
  6. Werkstückhalteeinrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstücktische (20, 21; 38, 39) als Schwenkrundtische ausgebildet sind. 15
  7. Werkstückhalteeinrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Signale der Sensormittel (32, 33) der einzelnen Werkstücktische (20, 21) über Umschalt- oder Auswahlmittel (35) alternativ als Positions-Istwerte der Positionsregeleinrichtung (34) zuführbar sind. 20
  8. Werkstückhalteeinrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Umschalt- oder Auswahlmittel (35) in Abhängigkeit der Position eines Bearbeitungskopfes der Werkzeugmaschine derart automatisch betätigbar sind, dass jeweils die Sensormittel (32 bzw. 33) desjenigen Werkstücktisches (20 bzw. 21) mit der Positionsregeleinrichtung (34) aktiv verbunden sind, über dem oder in dessen Nähe sich der Bearbeitungskopf befindet. 25
- 30
- 35
- 40
- 45
- 50
- 55

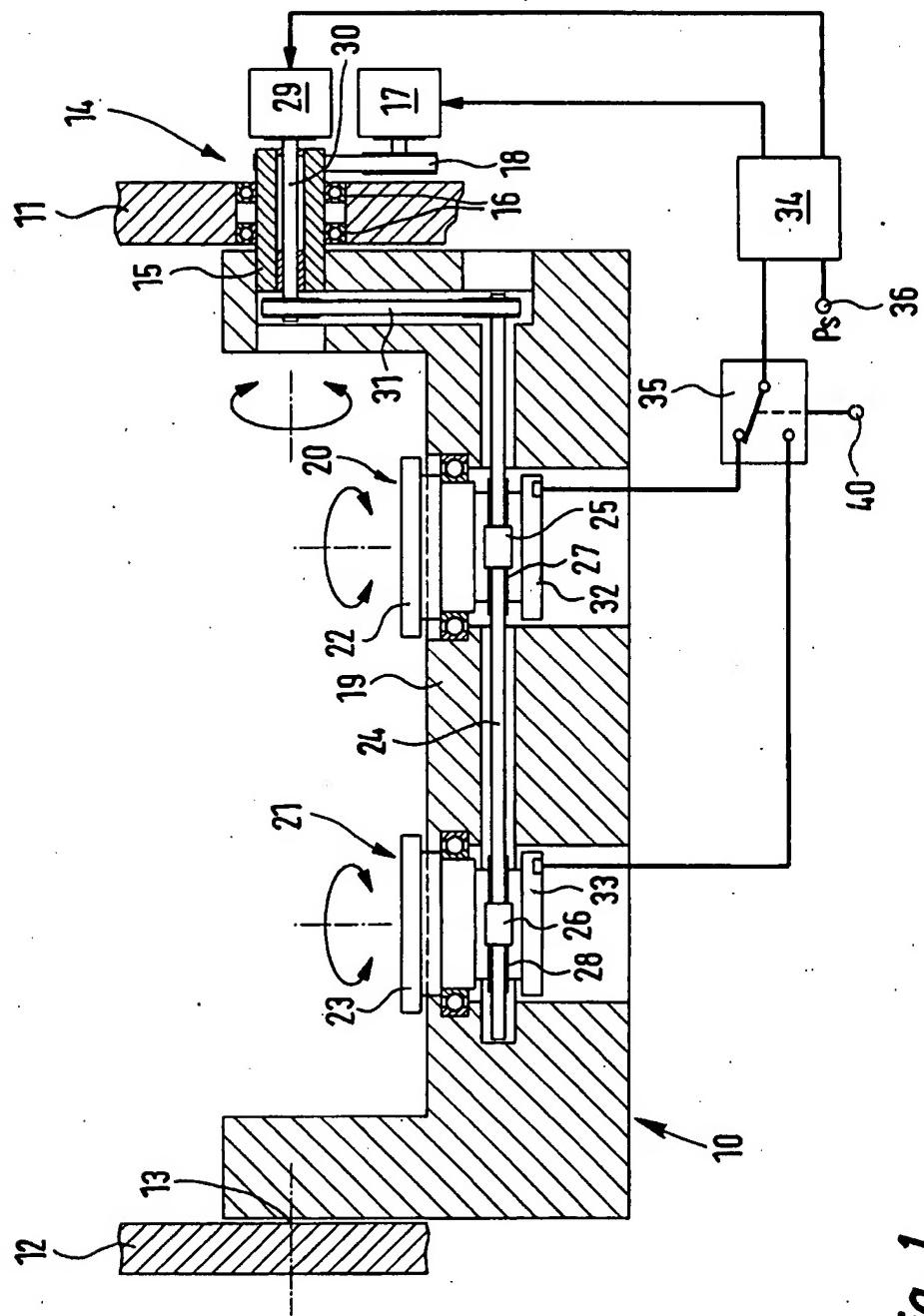


Fig. 1

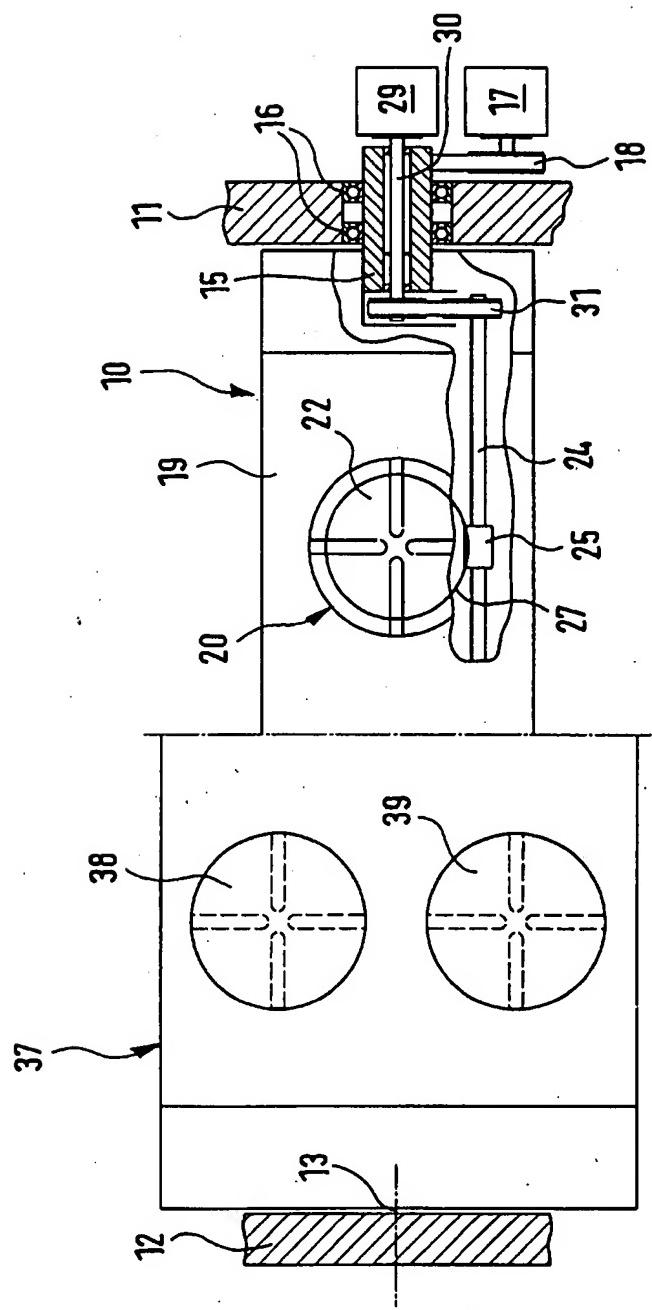


Fig. 2



Europäisches  
Patentamt

## EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung  
EP 00 12 8056

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE									
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betitl. Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)						
D, A	DE 71 01 882 U (KEARNEY & TRECKER CORPORATION) 27. Februar 1975 (1975-02-27) * Seite 8, Zeile 25 - Seite 12, Zeile 15 * * Seite 16, Zeile 9 - Zeile 33 * * Seite 17, Zeile 6 - Seite 18, letzte Zeile * * Abbildungen 1-3 * ---	1	B23Q1/54 B23Q1/52						
D, A	DE 36 24 284 A (SATECO SARL) 19. Februar 1987 (1987-02-19) * Spalte 5, Zeile 42 - Spalte 6, Zeile 35 * * Abbildung 4 * ---	1							
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 008, no. 270 (M-344), 11. Dezember 1984 (1984-12-11) -& JP 59 142035 A (KITAMURA KIKAI KK), 15. August 1984 (1984-08-15) * Zusammenfassung; Abbildungen * ---	1							
A	US 4 075 753 A (GUSCHING NAGLE V ET AL) 28. Februar 1978 (1978-02-28) * Spalte 4, Zeile 63 - Spalte 6, Zeile 19; Abbildungen 1-3 * -----	1	<b>RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)</b>  B23Q						
<p>Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">Recherchenort</td> <td style="width: 33%;">Abschlußdatum der Recherche</td> <td style="width: 34%;">Prüfer</td> </tr> <tr> <td>DEN HAAG</td> <td>8. Juni 2001</td> <td>Breare, D</td> </tr> </table> <p><b>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</b></p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet  Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie  A : technologischer Hintergrund  O : nichtschriftliche Offenbarung  P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze  E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist  D : in der Anmeldung angeführtes Dokument  L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument  &amp; : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>				Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	DEN HAAG	8. Juni 2001	Breare, D
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer							
DEN HAAG	8. Juni 2001	Breare, D							

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT  
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 00 12 8056

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am  
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

08-06-2001

Im Recherchenbericht: angeliefertes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 7101882 U		KEINE	
DE 3624284 A	19-02-1987	FR 2585276 A JP 62084941 A US 4712282 A	30-01-1987 18-04-1987 15-12-1987
JP 59142035 A	15-08-1984	JP 1389117 C JP 61058259 B	14-07-1987 10-12-1986
US 4075753 A	28-02-1978	KEINE	

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

PUB-NO: EP001216788A1

DOCUMENT-IDENTIFIER: **EP 1216788 A1**

TITLE: Workholding device for a machine tool, in particular a  
milling and/or drilling machine

PUBN-DATE: June 26, 2002

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
SCHWOERER, TOBIAS DIPLO-ING	DE
BERNHARD, FRANZ-XAVER	DE

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
HERMLE BERTHOLD MASCHF AG	DE

APPL-NO: EP00128056

APPL-DATE: December 21, 2000

PRIORITY-DATA: EP00128056A (December 21, 2000)

INT-CL (IPC): B23Q001/54, B23Q001/52

EUR-CL (EPC): B23Q001/52 ; B23Q001/54

ABSTRACT:

CHG DATE=20021101 STATUS=O> The workpiece holder for a machine tool has two work tables (20,21) mounted on a holder (10). A drive (29) has synchronized movement to the tables and angular movement sensors (32,33) are mounted adjacent to them. A positional adjuster (34) varies the angular position of the tables. The adjuster can use a single motor to adjust multiple tables.

DERWENT-ACC-NO: 2002-446405

DERWENT-WEEK: 200375

COPYRIGHT 2007 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Workpiece holder for machine tool milling and boring  
machine has single drive motor with synchronized movement  
to work tables via positional adjusters

INVENTOR: BERNHARD, F; SCHWOERER, T

PATENT-ASSIGNEE: MASCHFAB HERMLE AG BERTHOLD[HERMN].

PRIORITY-DATA: 2000EP-0128056 (December 21, 2000)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
DE 50004021 G	November 13, 2003	N/A	000	B23Q 001/54
<u>EP 1216788 A1</u>	June 26, 2002	G	008	B23Q 001/54
<u>EP 1216788 B1</u>	October 8, 2003	G	000	B23Q 001/54

DESIGNATED-STATES: AL AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LT LU LV MC MK  
NL PT RO SE SI TR AT CH DE FR GB IT LI

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
DE 50004021G	N/A	2000DE-0504021	December 21, 2000
DE 50004021G	N/A	2000EP-0128056	December 21, 2000
DE 50004021G	Based on	EP 1216788	N/A
EP 1216788A1	N/A	2000EP-0128056	December 21, 2000
EP 1216788B1	N/A	2000EP-0128056	December 21, 2000

INT-CL (IPC): B23Q001/52, B23Q001/54

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 1216788A

BASIC-ABSTRACT:

NOVELTY - The workpiece holder for a machine tool has two work tables (20,21) mounted on a holder (10). A drive (29) has synchronized movement to the tables and angular movement sensors (32,33) are mounted adjacent to them. A positional adjuster (34) varies the angular position of the tables. The adjuster can use a single motor to adjust multiple tables.

USE - For milling and boring tools

**ADVANTAGE** - Allows simple construction with accurate adjustment of multiple work tables

**DESCRIPTION OF DRAWING(S)** - Drawing shows cross section of work holder

Holder 10

Work tables 20,21

Sensors 32,33

Positional adjuster 34

**CHOSEN-DRAWING:** Dwg.1/2

**TITLE-TERMS:** WORKPIECE HOLD MACHINE TOOL MILL BORE MACHINE SINGLE DRIVE MOTOR

SYNCHRONISATION MOVEMENT WORK TABLE POSITION ADJUST

**DERWENT-CLASS:** P56

**SECONDARY-ACC-NO:**

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N2002-351766